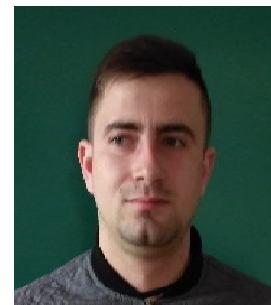


ВИМОГИ ДО КОЛЬОРОВО ЕРГОДИЗАЙНУ РОБОЧОГО МІСЦЯ

Кулачок В.В., студент 1 курсу магістратури спеціальності
«Агроінженерія»

Керівник: к.психол.н., доцент **Васильєва О.М.**

Подільський державний аграрно-технічний університет



Взагалі, колір на робочому місці відіграє важливі функції: є засобом інформації, фактором психологічного комфорту та засобом композиції. Відповідно до цього існує ряд рекомендацій, яких необхідно дотримуватися, розробляючи дизайн – проекти.

Кольори фарбування основного виробничого обладнання (станків, пресів, агрегатів) обираються з групи фізіологічно оптимальних, які сприяють зниженню зорової та загальної втоми, але підвищують функціональні характеристики зору (кольори середньохвильової ділянки спектру, середньої яскравості та насиченості). До них відносять жовтий, жовто-зелений, блакитний кольори, що мають насиченість в межах 20 – 40 % та коефіцієнт віддзеркалення в межах 40 – 70 %. Так, рекомендовано корпус машин і обладнання фарбувати у світлі неяскраві тони (салатний, зелено-блакитний), а органи управління – більш яскравими (жовтий, помаранчевий), забезпечуючи разом з тим м'якість контрастних кольорів по відношенню до робочої зони виробничого приміщення.

Допоміжне обладнання та предмети організаційного оснащення фарбують кольорами – відтінками (акцентами) групи „фізіологічно оптимальних”, що допомагає орієнтуватися в середовищі та збагачує кольорові схеми фактури обладнання. Традиційно місця обладнання, які більше зазнають забруднення (основи, опори), фарбують більш темними кольорами. Небезпечні вузли, механізми фарбують кольорами групи „сигнально - попереджувальних”, визначених відповідним ДСТУ.

З метою підвищення естетичних якостей виробничого обладнання потрібно враховувати наступне:

- чим більші габарити обладнання й більш громіздкі його форми, тим світлішим має бути його забарвлення; зі зменшенням розмірів, забарвлення має бути більш насичене;
- в обладнанні великих розмірів доцільно вводити декілька кольорів оздоблення, а в обладнанні малих розмірів не рекомендується введення багатокольорового забарвлення;
- фарбуючи обладнання або окремі його вузли та механізми з чіткими та строгими формами рекомендують використовувати мало насичені та світлі кольори; при згладжених формах та нечітких гранях – більш насичені кольори;
- поверхні основи та несучих частин обладнання фарбують більш темними кольорами, порівняно з іншими поверхнями;
- спокійні приглушені кольори застосовують з матовою фактурою, а інтенсивні – з гладенькою та глянцевою фактурою поверхні.

В якості засобу інформації колір використовується для орієнтації працюючих у виробничому середовищі і робочому обладнанні. За допомогою кольору визначаються та маркуються комунікації, забезпечуючи безпечність роботи. Так стандартами визначені такі значення кольорів: *червоний* – заборона, безпосередня небезпека, засоби пожежогасіння; *жовтий* – попередження, можлива небезпека; *зелений* – розпорядження, що забезпечує безпеку; *синій* – інформація, вказівка).

У відповідності до зазначеного кольору встановлюють відповідні знаки: ті, що забороняють, попереджують, наказують, а також вказівні. Форми знаків, розміри їх елементів, фонові кольори визначаються стандартом.

Вибір кольору приміщення залежить від типу, виконуваних робіт, змісту праці, а також від розміру виробничого приміщення, насиченості його обладнанням, орієнтації будівлі.